



ЧЕКВЕЙЕРЫ · СЕРИЯ DACS-GN · 4 ЛИНИИ · 8 ИСПОЛНЕНИЙ

Ishida DACS-GN

Серия динамических конвейерных чеквейеров Ishida актуального поколения GN: сплошной контроль массы упаковок в потоке с отбраковкой недовеса и перевеса. Восемь исполнений собраны в четыре линии — Performance (SE012, SE050), Excellence (S015, S060), Advance (F015) и Carton (S150, S300, S600) — и различаются пределом взвешивания от 1250 г до 60 кг, точностью, темпом линии и конструкцией.

- Четыре линии: Performance, Excellence, Advance, Carton
- От 5 г в первичной упаковке до 60 кг в коробах и мешках
- Влагозащищённые исполнения IP65 — у всех линий, кроме Advance
- Встроенный металлодетектор опцией — везде, кроме линии Carton

1250–60 000 г

наибольший предел взвешивания

180–480 упак/мин

производительность первичной фасовки

120 м/мин

скорость ленты (Excellence, Advance)

0,01 г

СКО в точном режиме (Advance)

IP65

влагозащищённые исполнения

300

программ продуктов в памяти

01 Чем отличаются исполнения серии

- **Линия задаёт класс машины.** Performance — упрощённая конструкция, один режим вывода и панель 7". Excellence — универсальная линия с двумя режимами и сенсорным экраном 12,1". Advance — весовой модуль EMFR, три режима и самый высокий темп. Carton — тяжёлые короба, ящики и мешки, вынесенная стойка пульта, усиленные конвейеры.
- **Предел взвешивания.** 1250 и 5000 г у Performance, 1500 и 6000 г у Excellence, 1500 г у Advance, 15 000 / 30 000 / 60 000 г у Carton. Предел берут с запасом над номиналом самой тяжёлой позиции: иначе перевес упирается в потолок диапазона и не фиксируется.
- **Точность: СКО против цены деления.** Excellence и Advance производитель нормирует среднеквадратическим отклонением — 0,02–0,2 г и от 0,01 г. Performance и Carton — только ценой деления d: 0,05 и 0,2 г, 1 / 2 / 5 г. Величины разные, напрямую их не сопоставляют.
- **Темп линии.** До 180 упаковок в минуту у Performance, до 340 и 320 у Excellence, до 480 у Advance, до 80 у Carton. Скорость ленты производитель нормирует не на весь диапазон, а по массе упаковки: лёгкие позиции идут медленнее тяжёлых.
- **Влагозащита.** IP54 (SS) и IP65 (WP) у Performance и Excellence, IP30 и IP65 у Carton. У Advance исполнение одно — IP54: машина для сухих участков, влагозащищённой версии у этой линии нет.
- **Отбраковка и формат упаковки.** Ширина ленты 160–550 мм, весовой конвейер 150–1100 мм. Мелкие лёгкие упаковки снимает воздушная струя, коробки и пакеты — рычаг, тяжёлые позиции и короба — толкатель; у Carton — только толкатель с роликовым столом.

02 Что делает

- Взвешивает 100 % упаковок
- Отбраковывает перевес
- Контроль комплектности коробов
- Ведёт статистику партии
- Пишет данные на USB
- Отбраковывает недовес
- Находит отсутствие вложения
- Металл — со встроенным МД (опция)

03
 Технические характеристики исполнений

ПАРАМЕТР	DACS-GN-SE012	DACS-GN-SE050	DACS-GN-S015	DACS-GN-S060	DACS-GN-F015	DACS-GN-S150	DACS-GN-S300	DACS-GN-S600
Линия и машина								
Линия платформы	Performance		Excellence		Advance	Carton		
Весовой модуль	разработки Ishida				EMFR, разработки Ishida	разработки Ishida		
Гарантия производителя, лет	1		2			1		
Взвешивание								
Наибольший предел взвешивания, г	1250	5000	1500	6000	1500	15 000	15 000 или 30 000	15 000, 30 000 или 60 000
Наименьший предел показаний, г (*1)	8	32	—			150	150 или 300	150, 300 или 600
Диапазон брутто, режим Precision, г (*2)	—		8–600	30–3000	5–300	—		
Диапазон брутто, режим Standard, г (*2)	8–1250	32–5000	35–1500	140–6000	15–600	—		
Диапазон брутто, режим High Speed, г (*2)	—				20–1500	—		
Точность и метрология								
Поверочный интервал e, г (*11)	0,5 (в исполнении MID)	2 (в исполнении MID)	0,2 / 0,5 (*3)	1 / 2 (*3)	0,1 / 0,2 / 0,5 (*3)	—		
Действительная цена деления d, г (*12)	0,05	0,2	—			1	1 или 2	1, 2 или 5
Среднеквадратическое отклонение, г (*12)	—		0,02 / 0,05 (*3)	0,1 / 0,2 (*3)	от 0,01	—		
Метрологическое исполнение (*11)	Non MID или MID		MID			—		
Одобрение по метрологии (*11)	R51/2005-A-NL-1-23.03 (MID)		R51/2006-A-NL1-23.03 (MID)			—		

03
 Технические характеристики исполнений
 (продолжение)

ПАРАМЕТР	DACS-GN-SE012	DACS-GN-SE050	DACS-GN-S015	DACS-GN-S060	DACS-GN-F015	DACS-GN-S150	DACS-GN-S300	DACS-GN-S600
Темп и конвейеры								
Производительность, упак/мин	до 180 (*4)		до 340	до 320	до 480	до 80 (*4)		
Скорость ленты, м/мин	до 90 (*5)		до 120 (*5)			10–55	10–40	5–20
Ширина ленты, мм	220/300 (*6)	370 (*6)	160/240/320	240/320/400	160/240/320	400 (*6)	400/450/550 (*6)	
Длина подающего конвейера, мм	350/400 (*6)	400 (*6)	350/450/550		250/350/450	650 (*6)	650/800/1100 (*6)	
Длина весового конвейера, мм	450/545 (*6)	545 (*6)	250/350/450/550	250/350/450/550/650/750	150/250/350/450	650 (*6)	650/800/1100 (*6)	
Длина отбраковочного конвейера, мм	550/745 (*6)	845 (*6)	550/750	550/750/850	450/550	800 (*6)	800/1100 (*6)	
Отбраковка								
Отбраковщики (*7)	рычаг, струя, струя HD	рычаг, струя HD	рычаг, струя, струя HD, толкатель		рычаг, струя, толкатель	толкатель с роликовым столом		
Накопители отбракованного	бункер, роликовый стол					роликовый стол		
Металлодетектор и опции								
Встроенный металлодетектор (опция) (*8)	CEIA или Safeline		CEIA, три модели			—		
Опции ПО и оснастки	принтер, IDCS, RRC/RCOP					принтер, сигнальная колонна, IDCS		
Управление и данные								
Пульт оператора	ЖК 7" с клавиатурой		сенсорный 12,1" HDMI CTS			7,0" с командным диском (*4)		
Память программ, пресетов	300							
Выгрузка производственных данных	USB с шифрованием		USB с шифрованием, локальное хранение			USB (флеш-накопитель)		
Исполнение и условия								
Степень защиты	IP54 (SS) / IP65 (WP)				IP54 (SS)	IP30 / IP65		
Рама и конвейеры	открытая рама из нержавеющей стали		нержавеющая сталь 304, дробеструйная отделка, быстросъёмные конвейеры			нержавеющая сталь, усиленные конвейеры		
Рабочая температура, °C	–5...40 (*4)		0...40		5...40 (*13)	0...40		

03 Технические характеристики исполнений (продолжение)

ПАРАМЕТР	DACS-GN-SE012	DACS-GN-SE050	DACS-GN-S015	DACS-GN-S060	DACS-GN-F015	DACS-GN-S150	DACS-GN-S300	DACS-GN-S600
Питание и габариты								
Электропитание	220–240 В, 50/60 Гц							
Потребляемая мощность, Вт (*9)	—		550–800	550		225		
Сжатый воздух (*9)	—		6 бар, очищенный, 10 нл/мин			—		
Рабочая высота линии, мм	600–1200 (*10)		700–1000 (*10)			500–900 (*10)		
Габариты типовой системы Д × Ш × В, мм (*10)	807–952 × 740 × 1215–1815		705–1600 × 885 × 1350–2000	505–1005 × 750 × 1460		—		

(*1) Верхний предел показаний у линии Performance немного выше наибольшего предела взвешивания: 1254,5 г у SE012 и 5018 г у SE050. У Carton верхний предел показаний совпадает с наибольшим пределом. У Excellence и Advance пределы показаний не нормированы вовсе — вместо них задан диапазон взвешивания брутто по режимам, поэтому в их колонках прочерк.

(*2) Режимов вывода у линий разное число: у Performance один — Standard, у Excellence два — Precision и Standard, у Advance три, причём точный называется High Precision, у Carton режимов вывода нет. Прочерк означает, что такого режима у исполнения нет, а не то, что диапазон неизвестен. Границы режима Standard у Performance напечатаны в брошюре линейки; в даташите линии те же числа заданы наименьшим пределом показаний и наибольшим пределом взвешивания.

(*3) Значения через дробь идут в порядке режимов: Precision (у Advance — High Precision) / Standard / High Speed.

(*4) Значение — по брошюре линейки DACS-GN (04.25): в даташите линии этой строки нет. Производительность в брошюре нормирована по линии целиком, а не по типоразмерам. Диагональ пульта Carton (7,0") тоже есть только в брошюре — в даташите линии написано просто «jog dial display».

(*5) Максимальная скорость ленты действует не на всём диапазоне: производитель расписывает её по массе упаковки. Например, у SE012 это 50 м/мин при 8–35 г и 90 м/мин при 35–1250 г, у S015 — 20 м/мин при 8,0–9,8 г и 100 м/мин при 30–600 г. Полные таблицы — в брошюре линейки; у Excellence и Advance строки скорости в даташитах линий нет вовсе, значения взяты из брошюры.

(*6) У линий Performance и Carton размеры конвейеров производитель задаёт парами Ш × Д: 220 × 450 и 300 × 545 мм у SE012, 370 × 545 мм у SE050; 400 × 650, 450 × 800 и 550 × 1100 мм — весовой и подающий конвейеры Carton; 450 × 800, 500 × 800 и 600 × 1100 мм — толкатель Carton. У S150 из этих рядов доступен только младший размер. Длины подающего и отбраковочного конвейеров Performance есть только в брошюре линейки, весовой конвейер и ширина ленты — в даташите. Подающий конвейер Carton бывает ленточным и роликовым и в базовый состав не входит.

(*7) Обозначения отбраковщиков: рычаг (Arm) — коробка и пакеты; струя — воздушная струя (Air Jet, в таблице опций Performance она же STD Air) для мелких лёгких упаковок; струя HD — усиленная струя с ресивером для упаковок средней массы; толкатель — пневматический (Pusher) для тяжёлых позиций. Обычная струя у Performance отмечена в даташите линии только для SE012, а в брошюре — для обоих типоразмеров. В даташите линии Advance усиленной струи нет, а брошюра линейки её указывает: расхождение документов производителя. У Carton даташит допускает и подключение стороннего отбраковщика.

(*8) Металлодетекторы: у Performance — CEIA THS/SL-21E 3F или двухчастотный Safeline (брошюра линейки печатает для этой линии другой набор — CEIA THS/SL21ET-3F и THS/SLMS21, без Safeline); у Excellence и Advance — CEIA THS/SL21ET-3F, THS/SLMS21 и THS/MS21 (по брошюре линейки). У Carton встроенного металлодетектора нет ни в даташите, ни в брошюре: в списке опций этой линии только принтер, сигнальная колонна и IDCS — прочерк означает, что с металлодетектором она не поставляется.

(*9) Сжатый воздух нормирован только у Excellence и Advance. Пневматическим отбраковщикам Performance и Carton он тоже нужен, но строки Air Supply в их даташитах нет. Потребляемая мощность в ваттах у Performance не опубликована нигде: в даташите линии строка Power Consumption заполнена напряжением питания (220–240 В, 50–60 Гц), а брошюра линейки даёт только строку Power Supply.

(*10) Габариты типовой системы — по габаритному чертежу даташита линии. Рабочая высота у Excellence и Advance взята из строки Working Height даташита (стандартная высота линии 850 ± 50 мм); у Performance и Carton такой строки нет, там высота снята с чертежа, у Carton с допуском +50 / –30 мм. Ширина Advance по стойкам — 640 мм. Габарит системы Carton производитель не нормирует: в даташите есть только размеры конвейеров и выносной стойки с пультом (450 × 320 мм в плане, высота 1420 мм). Брошюра линейки даёт рабочую высоту 700–1100 мм для Performance, Excellence и Advance; принят даташит линии.

(*11) У Carton метрологических данных нет ни в даташите, ни в брошюре линейки: строк метрологического исполнения, поверочного интервала е и одобрения там нет — нормирована только цена деления d. Ограничение это линии или неполнота документов, производитель не поясняет. Номер одобрения у Performance взят из брошюры линейки — в даташите линии его нет, там только ссылка на директивы WELMEC и OIML; брошюра печатает номер с годом 2005, даташиты Excellence и Advance — с 2006; разнობой в бумагах производителя об одном и том же одобрении.

(*12) Точность производитель нормирует по-разному: у Excellence и Advance в даташитах линий есть строка среднеквадратического отклонения и нет действительной цены деления d, у Performance и Carton — наоборот. Брошюра линейки цену деления для них всё же печатает: у Excellence это те же 0,02 / 0,05 г и 0,1 / 0,2 г, что в даташите стоят как СКО, у Advance — 0,01 / 0,02 / 0,05 г по режимам вместо «от 0,01 г». Величины по смыслу разные, поэтому в строке d у этих линий оставлен прочерк, а не перенесённое из брошюры число.

(*13) Рабочую температуру Advance даташит линии задаёт от 5 °С, брошюра линейки — от 0 °С, как у остальных линий; принято значение даташита.

Значения — по даташитам производителя на линии серии DACS-GN: (E) DACS-GN-SE data 07.19 (Performance), (E) DACS-GN-S data 12.23 (Excellence), (E) DACS-GN-F data 04.23 (Advance) и (E) DACS-GN data 09.19 (Carton). Строки, помеченные ссылкой на брошюру линейки (док. (E) DACS-GN 04.25), в даташитах линий отсутствуют. Прочерк стоит только там, где характеристика к исполнению не относится или её нет ни в одном документе производителя, и в сноске к строке сказано, чего именно нет. Ряды длин конвейеров у Excellence-S060 и у Advance в брошюре линейки короче, чем в даташитах линий; в таблице — даташит. Точность динамического взвешивания в виде 3σ производитель не публикует ни по одному исполнению: реальная погрешность зависит от массы, формы упаковки, подачи и скорости линии и подтверждается под конкретный продукт. Предельные габариты упаковки и масса машины в даташитах не приведены. Габаритные чертежи у линий разные — высылаем по выбранному исполнению.

04 Как выбирают исполнение

Отправная точка — масса самой тяжёлой позиции: наибольший предел взвешивания берут с запасом над её номиналом, иначе машина упирается в потолок диапазона и перевес не фиксируется. До 1250 и 5000 г закрывает Performance, до 1500 и 6000 г — Excellence и Advance, коробка, ящики и мешки до 15, 30 и 60 кг — Carton. Дальше смотрят на точность: Excellence и Advance нормированы по среднеквадратическому отклонению (0,02–0,2 г и от 0,01 г), Performance и Carton — только по действительной цене деления (0,05 и 0,2 г, 1–5 г); если разброс массы продукта мал, а темп высок, берут Advance с весовым модулем EMFR. Темп разводит исполнения окончательно: до 180 упаковок в минуту у Performance, до 340 и 320 у Excellence, до 480 у Advance и до 80 у Carton. Влажный цех с мойкой сразу отсекает Advance — влагозащищённого исполнения у этой линии нет, IP65 есть у Performance, Excellence и Carton. Формат упаковки задаёт конвейер (ширина ленты 160–550 мм, весовой конвейер 150–1100 мм) и тип отбраковщика: воздушная струя для мелких лёгких упаковок, рычаг для коробок и пакетов, пневматический толкатель для тяжёлых позиций и коробов. Если на том же участке нужен и поиск металла, металлодетектор встраивается в раму чеквейера опцией — у всех линий, кроме Carton. Машину ставят после фасовочной или упаковочной машины; отбраковку, высоту линии и состав конвейеров фиксируют при подборе.

05 Условия поставки

Поставка	Подбор исполнения под продукт и линию, коммерческое предложение с ценой и сроком.
Документы	Таможенное оформление, декларация о соответствии ЕАС, паспорт и руководство на русском.
Пусконаладка	Монтаж на линии, настройка программ контроля под ваши SKU, обучение операторов.
Приёмка по образцам	Чувствительность подтверждается на ваших тестовых образцах до подписания акта.
Сервис	Плановое ТО, диагностика и ремонт, поставка запасных частей по заявке.

06 Источники данных

- Ishida Europe. Checkweighers Performance-Line Series — DACS-GN-SE, док. (E) DACS-GN-SE data 07.19
- Ishida Europe. Checkweighers Excellence-Line Series — DACS-GN-S, док. (E) DACS-GN-S data 12.23
- Ishida Europe. Checkweighers Advance-Line Series — DACS-GN-F, док. (E) DACS-GN-F data 04.23
- Ishida Europe. Checkweighers Carton-Line Series — DACS-GN, док. (E) DACS-GN data 09.19
- Ishida Europe. DACS-GN Checkweighers Range Brochure — брошюра линейки, док. (E) DACS-GN 04.25
- Карточка модели на сайте: intropack.ru/product-ishida-dacs-gn

Расчёт под ваш продукт

Пришлите продукт, упаковку и производительность линии — инженер подберёт модель, рассчитает обнаружение и пришлёт коммерческое предложение.

+7 (495) 147-80-35

info@intropack.ru · intropack.ru

Характеристики приведены по данным производителя и могут быть изменены им без уведомления. Реальный порог обнаружения зависит от продукта, упаковки и скорости линии и подтверждается на тестовых образцах. Документ носит информационный характер и не является публичной офертой. Ishida — товарный знак правообладателя. Документ подготовлен «Интропак» по данным производителя и не является его официальной публикацией. ООО «Интропак» · ИНН 7724426438 · КПП 773601001 · ОГРН 5177746334871 · 119119, Москва, Ленинский проспект, д. 42, корп. 1-2-3 · Пн–Пт, 9:00–18:00 (МСК). Ред. 1.0 от 23.09.2026.